

PLUXTUBE, Bote

DESCRIPCIÓN

Adhesivo especialmente indicado para uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión acorde con EN14814. Indicado especialmente para unir sistemas de tuberías y accesorios que cumplen las normas UNE EN 1452 y UNE EN 1329.
Adhesivo homologado (marcado CE) para sistemas de canalización de materiales termoplásticos para fluidos a presión hasta PN 16, en instalaciones para transporte/eliminación/almacenamiento de agua no destinada para el consumo humano.
Apto para su empleo en conducciones de agua potable.

TIPO

Basado en una resina homopolímera de Policloruro de Vinilo (PVC) y tetrahidrofurano (THF) estabilizado.

PROPIEDADES

- Alta viscosidad aparente y excelente fluidez.
- Elevado índice de tixotropía, que evita el "descuelgue" en su aplicación.
- Su agarre inicial moderadamente rápido permite pequeñas rectificaciones en la ejecución de la instalación y facilita el encolado en grandes diámetros.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Fácil aplicación y no escurre ni forma "lágrimas" en el interior de los tubos encolados
- Las uniones encoladas presentan características de resistencia y envejecimiento comparables a las del PVC rígido.

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para:

- Uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión hasta PN 16, de acuerdo con los requisitos de la norma UNE EN 14814: "Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos para fluidos a presión. Especificaciones". Indicado especialmente para unir materiales que cumplen las normas UNE EN 1452 y UNE EN 1329.
- Suministro de agua, riegos, conducciones de gas, instalaciones industriales de tuberías y conducciones de desagües y pluviales.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Propiedades del adhesivo envasado:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	2500 mPa s
Contenido en sólidos	18.5 %
Densidad	Aprox. 0,96 g/ml
Inflamabilidad	Muy inflamable
Tiempo abierto (a 23ºC)	Máx. 3 min
Capacidad de relleno / holgura máxima	+ 0.6 mm
Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)	24 h
Resistencia a la cizalla (1 hora secado)	> 0,4 MPa
Resistencia a la cizalla (24 horas secado)	> 1,5 MPa
Resistencia a la cizalla (20+4 días secado)	> 7,0 MPa
Resistencia a la presión (20 ºC)	51,2 bar
Resistencia a la presión (40 ºC)	20,8 bar
Temperatura de aplicación (ver nota en modo de empleo)	-5 a +30ºC
Temperatura de servicio	-5 a +50ºC

Fecha revision: 2008-04-22



GYMCOL, S.A
Pol. Ind. Juan Carlos I
Avda. de la Foia,44
E-46440 Almussafes (Valencia) SPAIN
Tel.: (34) 902 99 54 64
e-mail: info@gymcol.es
Web: www.gymcol.es



MODO DE EMPLEO

En primer lugar se debe proceder a la preparación de los tubos, cortándolos en ángulo recto y biselando los cantos en un ángulo de unos 15º. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Aplicar PLUXTUBE Bote, con un pincel en sentido axial de dentro hacia fuera formando una delgada capa primero en el manguito y posteriormente en el tubo. Insertar las dos partes inmediatamente sin girarlas y siempre dentro de los 3 minutos posteriores a la aplicación del adhesivo. Mantener inmóvil durante 30 s hasta que PLUXTUBE desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con LIMPIADOR PVC. No debe manipularse la unión en los siguientes 5 minutos. Para temperaturas por debajo de 10 ºC, el tiempo de espera ha de aumentarse al menos a 15 minutos.

PLUXTUBE cura en unas 8 horas dependiendo de las condiciones climáticas, aunque se recomienda esperar 24 horas antes de realizar la prueba de presión (1,5 x PN). Si la instalación debe someterse a presión antes de haber transcurrido 24 horas desde la última unión, se ha de esperar una hora por cada atmósfera de presión que deba soportar la instalación. El enterramiento de las tuberías en las zanjas no debe producirse antes de 10 ó 12 horas.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5 ºC) requieren de unas prácticas diferentes: Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30 ºC con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30 ºC para asegurar un curado adecuado.

RENDIMIENTO

En la siguiente tabla se presentan las cantidades de adhesivo y limpiador necesarias para la realización de 100 uniones en los diámetros indicados:

DIÁMETROS	Adhesivo (L)	Limpiador (L)	DIÁMETRO	Adhesivo (L)	Limpiador (L)
32	0.8	0.5	110	8.0	1.7
40	1.1	0.7	140	13.0	2.1
50	1.5	0.9	160	19.0	2.5
63	1.7	1.1	225	26.0	4.5
75	2.2	1.3	280	38.0	6.5
90	4.0	1.4	315	52.0	10.2

ALMACENAMIENTO

Este producto, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades al menos durante 2 años. Por ser un producto muy inflamable deben tomarse las debidas precauciones y almacenarlo lejos de llamas, chispas y focos de calor, en áreas con prohibición de fumar.

Es aconsejable no almacenar PLUXTUBE a temperaturas por debajo de 5 ºC, ya que se produce un aumento de la viscosidad afectando a la aplicabilidad del adhesivo. Es preciso, en estos casos, acondicionar el adhesivo a temperatura ambiente y remover para reducir la viscosidad de nuevo.

PRESENTACIÓN

Consulta en página web www.gymcol.es

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina con un trapo empapado en LIMPIADOR PVC. El adhesivo PLUXTUBE ataca el PVC rígido, por lo que debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información consultar hojas de seguridad del producto

Fecha revision: 2008-04-22



GYMCOL, S.A
Pol. Ind. Juan Carlos I
Avda. de la Foia,44
E-46440 Almussafes (Valencia) SPAIN
Tel.: (34) 902 99 54 64
e-mail: info@gymcol.es
Web: www.gymcol.es